

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
Совета Министров СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 504662

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 03.04.74 (21) 2012994/23-5

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 28.02.76. Бюллетень № 8

Дата опубликования описания 26.04.76

(51) М. Кл.<sup>2</sup> В 29С 27/00

(53) УДК 678.029.4  
(088.8)

(72) Авторы  
изобретения

В. Е. Бухин, С. В. Ехлаков, М. Н. Кауфман и А. И. Резанов

(71) Заявитель

Научно-исследовательский институт санитарной  
техники

## (54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ

1

Изобретение относится к области переработки полимерных материалов и может быть использовано при изготовлении фасонных частей для труб.

Известны способы изготовления трубных фитингов с отводными патрубками из полимерных материалов путем экструзионно-выдувного формования основной детали с последующей приваркой к ней предварительно изготовленных патрубков. Однако в известных способах перед операцией соединения частей фитинга в основной детали вырезают отверстие по месту соединения ее с патрубками.

Целью изобретения является сокращение длительности и упрощение процесса изготовления фитинга за счет исключения операции вырезания отверстия в основной детали в зоне соединения ее с патрубком.

Это достигается тем, что после получения в форме заготовки основной детали производят подачу в нее сжатого воздуха под давлением, обеспечивающим разрыв стенки заготовки основной детали, оформление горловины и приварку ее к предварительно нагретой внутренней поверхности патрубка.

На фиг. 1 показано изготовление трубного фитинга; на фиг. 2 — получаемое изделие.

Способ заключается в следующем.

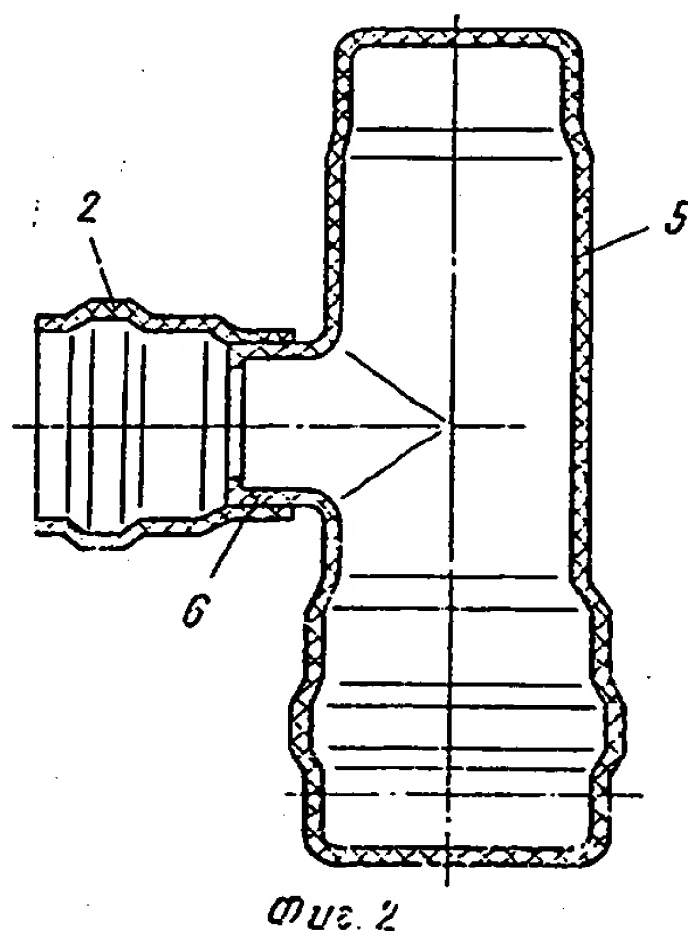
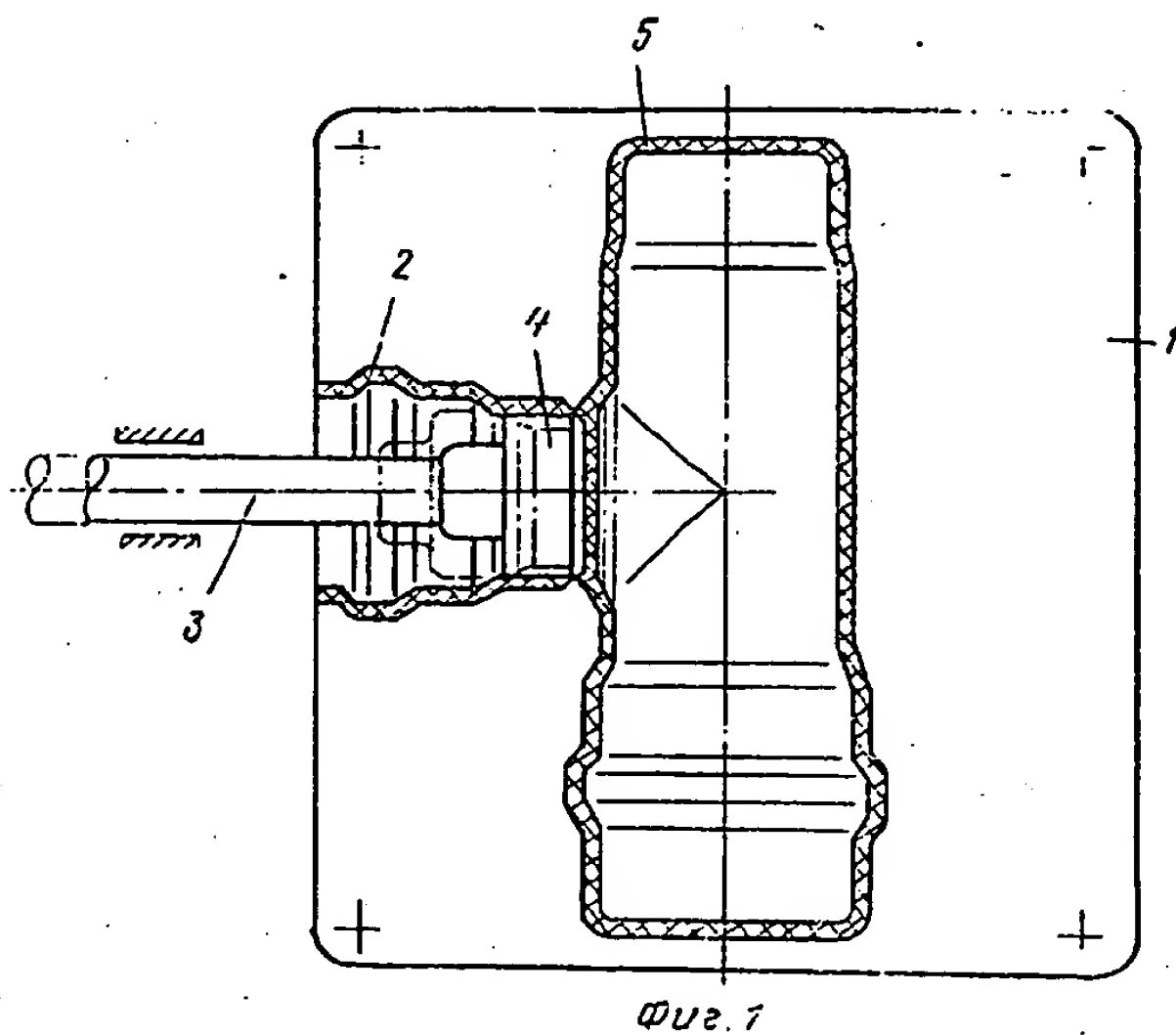
В форму 1 закладывается ранее изготовленный патрубок 2, в который штоком 3 вводится

2

нагреватель 4 в крайнее правое положение, который оплавляет внутреннюю поверхность патрубка 2. Одновременно из экструдера в раскрытую форму подается трубчатая заготовка, полуформы смыкаются, нагреватель 4 отводится и в форму подается сжатый воздух под давлением, обеспечивающим разрыв стенки заготовки основной детали 5, оформление горловины 6 и приварку ее к внутренней поверхности патрубка.

### Формула изобретения

15 Способ изготовления трубных фитингов с отводными патрубками из полимерных материалов путем экструзионно-выдувного формования основной детали с последующей приваркой к ней предварительно изготовленных патрубков, отличающийся тем, что, с целью  
20 сокращения длительности и упрощения процесса изготовления фитинга путем исключения операции вырезания отверстия в основной детали в зоне соединения ее с патрубком, после получения в форме заготовки основной де-  
25 тали производят подачу в нее сжатого воздуха под давлением, обеспечивающим разрыв стенки заготовки основной детали, оформление горловины и приварку ее к предварительно нагретой внутренней поверхности патрубка.



Составитель Н. Елисеева  
 Редактор Т. Пилипенко Техред Е. Подурушина Корректор И. Позняковская  
 Заказ 833/7 Изд. № 1145 Тираж 814 Подписное  
 ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5  
 Типография, пр. Сапунова, 2

© EPODOC / EPO

PN - SU504662 A 19760228  
PD - 1976-02-28  
PR - SU19742012994 19740403  
OPD - 1974-04-03  
IC - B29C27/00

© WPI / DERWENT

TI - Plastic tubular fittings mfr. - by inserting heated side piece in mould and blowing compressed air into main piece to form the connecting hole

PR - SU19742012994 19740403

PN - SU504662 A 19760426 DW197648 000pp

PA - (SANI-R) SANITATION TECH RES

IC - B29C27/00

AB - SU-504662 Plastic tubular fittings manufacture, e.g. tee-pieces for connecting with plastic pipes, is by combined extrusion and blow moulding of the basic part, with subsequent welding of the previously moulded tubular connection to it. The duration of the process is reduced by excluding the operation of cutting out the hole in the side of the main part where the side piece is attached. Instead the fitting attached to a compressed air line and the hole is blown out. The connection is then attached by welding.

OPD - 1974-04-03

AN - 1976-90169X [48]

**BEST AVAILABLE COPY**